

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

BERICHTIGTE FASSUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
31. Juli 2003 (31.07.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2003/062709 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: F24C 15/10,
B29C 33/00, 33/12, 45/14, 70/00, 43/36

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2002/014702

(22) Internationales Anmeldedatum:
21. Dezember 2002 (21.12.2002)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 02 404.9 22. Januar 2002 (22.01.2002) DE

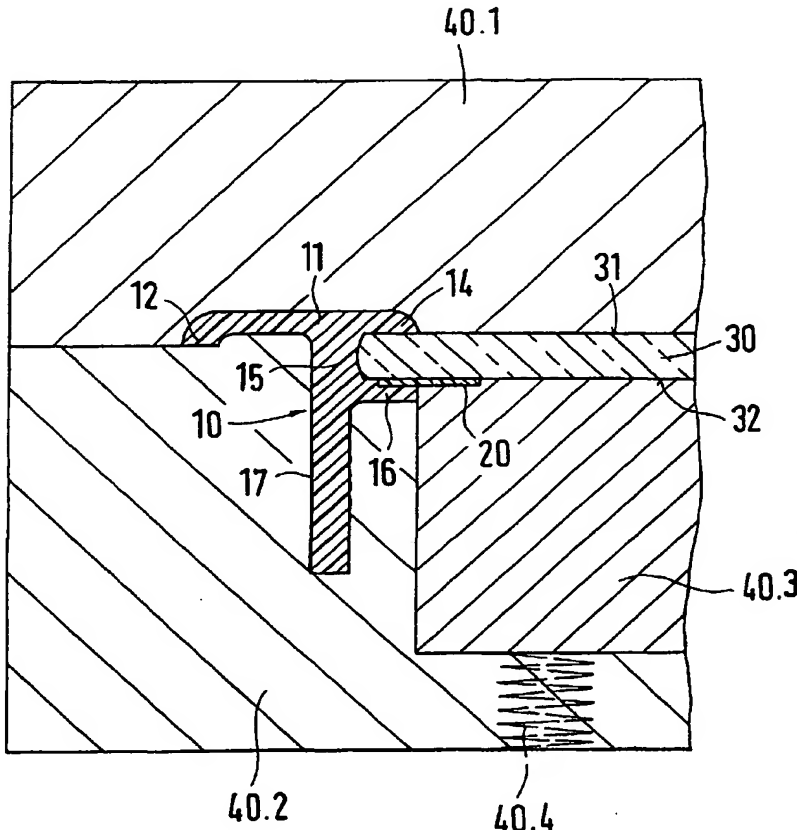
(71) Anmelder (nur für AE, AG, AL, AM, AT, AZ, BA, BB, BE, BF, BG, BJ, BR, BY, BZ, CA, CF, CG, CH, CI, CM, CN, CO, CR, CU, CY, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, FR, GA, GD, GE, GH, GM, GN, GQ, GR, GW, HR, HU, ID, IS, IT, KE, KG, KZ, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MC, MD, MK, ML, MN, MR, MW, MX, MZ, NE, NO, OM, PH, PL, RO, RU, SD, SE, SI, SK, SL, SN, SZ, TD, TG, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UG, US, UZ, VN, YU, ZM, ZW): SCHOTT GLAS [DE/DE]; Hattenbergstrasse 10, 55122 Mainz (DE).

(71) Anmelder (nur für AU, BB, BF, BJ, BZ, CF, CG, CI, CM, GA, GB, GD, GE, GH, GM, GN, GQ, GW, IE, IL, IN, KE,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A HOLDING ELEMENT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER HALTERUNG



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a holding element (10) on an edge region of a moulded body (30) consisting of a brittle material. Said moulded body (30) is placed in a form tool by which means a charge cavity is formed in the edge region of the moulded body (30). Said charge cavity is at least partially filled with a plastic material, and the moulded body provided with the holding element (10) formed thereon is then removed from the form tool. According to the invention, in order to optimise the production process, the moulded body is held in the form tool by means of a clamping element (40.3); a section of the charge cavity is defined by means of said clamping element (40.3); a sealing element (20) is applied to the moulded body, in the transition region between the charge cavity and the clamping element (40.3); and the plastic material is introduced into the charge cavity by extrusion.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]